

8474



180585

19 MAY. 1972

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C
CLASE <u>A 43</u>
SUBCLASE <u>D</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. CANDIDO HERNANDEZ ALBERTOS.

RESIDENCIA: Carretera de Medina, 1.

PEÑARANDA DE BRACAMONTE (Salamanca)

ENUNCIADO: "MOLDE PARA VULCANIZAR SIMULTANEA-
MENTE EL PISO, LA BANDELETA Y LA
PUNTERA DE UN CALZADO".

Prioridad: Patente n.º del



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1935).



180585

1 La invención se refiere a un molde para vulcanizar calzados, fundamentándose en el empleo del cual es posible construir máquinas muy simplificadas, enteramente automáticas en su funcionamiento y con un rendimiento considerablemente superior al que proporcionan las máquinas convencionales.

5 Con objeto de que sus características y modo de funcionamiento sean entendidos claramente, deduciendo de los mismos las ventajas que reporta, se va a realizar previamente una breve exposición en torno a la forma de construcción de los moldes y máquinas de vulcanizar de uso en la actualidad.

10 En general, en una máquina para la vulcanización de calzados, hay que disponer de una horma para montar el corte al que se la vaya adicionar la suela vulcanizada, y de un molde dentro del que se lleva a cabo la vulcanización. En el funcionamiento, el molde se encuentra originalmente abierto, cerrándose cuando la horma, llevando el corte montado, es introducida en su interior.

15 La horma, por razón de que debe quedar posicionada de manera que permita el montaje rápido del corte, antes de que la operación de vulcanizado se lleve a cabo, y el desmontaje del calzado, una vez que la suela ha sido adicionada, es conveniente que quede invertida en su posición de reposo.

20 En cierto tipo de máquinas conocidas, el molde va situado en la parte inferior, trabajando en situación derecha. Esto, como consecuencia de la posición que la horma ocupa de principio, obliga a que dicha horma deba ser volteada, con el fin de llevarla hasta su asociación con el

25

30



180585

1 molde. Presenta por lo tanto el inconveniente de que tiene que describir un movimiento giratorio que no se presta en absoluto para llevarlo a cabo de manera automática.

5 En otro tipo de máquinas, mas perfeccionada, el molde va situado, al igual que la horma, en situación invertida. Sin embargo, aunque esto evita el volteo al que antes se aludió, la apertura del molde se realiza a modo de tijera, y tampoco cabe realizarla de forma automática.

10 El molde que propone la invención que nos ocupa es notable porque trabaja en situación invertida y porque su apertura se realiza en paralelo. Como posteriormente se verá con esta organización es posible que el cierre del molde se realice con tanta presión como se considere necesario o conveniente, la producción es tres veces mayor que
15 la de cualquier otra máquina existente en el mercado y, lo que es muy importante, todos los movimientos pueden ser llevados a cabo de una manera automática, sin la intervención directa de el operario encargado del servicio de la máquina.

20 Por otro lado, para el caso de que el piso a vulcanizar deba llevar incorporada una puntera que abrace la parte anterior del corte, el molde que se propone ofrece también ventajas de consideración.

25 En efecto, de acuerdo con la técnica conocida, cuando se desea que un calzado lleve vulcanizada una puntera, no existe otro sistema que el de disponer en cada uno de los semimoldes que componen el molde de tijera una pieza adicional que, al combinarse con su homóloga, dé lugar a la formación de la puntera en cuestión. Sin embargo fácilmente se comprende que la puntera, al salir del calzado,
30 lleva una raya en el centro, correspondiente a la junta en-

180585

- 5 -



10 MAY 1972

1 tre las dos piezas en cuestión, que la afean considerable-
mente.

5 Merced a las características con la que se ha pre-
visto, el molde del invento posibilita la incorporación de
una pieza que es capaz de vulcanizar una puntera enteriza.

El invento se comprenderá mas fácilmente con ayu-
da del juego de planos que se acompaña, en cuyas diferentes
figuras se ha representado lo siguiente:

10 La figura 1ª representa esquemáticamente una vis-
ta en alzado frontal de un molde construido de acuerdo con
el invento, mostrando todos sus elementos componentes.

La figura 2ª representa una sección por el plano
A-B que se indica en la figura 4ª, mostrando al molde abier-
to y a la horma introduciéndose en su interior.

15 La figura 3ª representa una vista en planta supe-
rior del molde cerrado, habiéndose excluido la parte del
mismo en donde va grabado el dibujo del piso y la horma.

20 La figura 4ª representa una vista en planta supe-
rior del molde abierto, habiéndose excluido la parte del
mismo que lleva grabado el dibujo del piso y estando la hor-
ma en situación de introducirse en su interior.

25 La figura 5ª representa una vista en alzado late-
ral del mismo conjunto representado en la figura 4ª, pero
estando ilustrada también la pieza que lleva grabado el di-
bujo del piso.

La figura 6ª representa una vista en planta supe-
rior del molde cerrado, habiéndose excluido la pieza que
lleva el dibujo del piso.

30 La figura 7ª, finalmente, representa una vista es-
quemática en alzado lateral del molde cerrado, con la horma



1 introducida en su interior.

5 Como puede comprobarse a través de cualquiera de las figuras 1a, 2a, 5a y 7a, el molde se compone mediante dos piezas -1- y -2-, que llevan grabado el dibujo de la bandeleta, una pieza -3- que lleva grabado el dibujo del piso, y eventualmente una pieza adicional -4- que comporta una extensión -5- para vulcanizar la puntera.

10 La principal característica de este molde es la de que las piezas -1- y -2- que llevan grabado el dibujo de la bandeleta se abran y se cierran sobre la horma -10- desplazándose siempre en paralelo.

15 Esta circunstancia, aparte de permitir un accionamiento automático y un cierre con la presión necesaria en cada caso, permite, como se ilustra en los dibujos, prever que las partes anteriores de las precitadas piezas -1- y -2- no lleguen a contactar entre sí, cuando se produce el mutuo acoplamiento, para que entre ellas quede alojado un cuerpo adicional -4- provisto de una extensión -5- para la vulcanización de la puntera.

20 En una forma preferente de ejecución, el cuerpo -4- va relacionado con las piezas -1- y -2- con la colaboración de sendos orificios paralelos y pasantes -8- y -9- que presenta, cuyos orificios reciben sendos vástagos -6- y -7- que presentan emergiendo de sus caras enfrentada las piezas -1- y -2-.

25 La forma de trabajo del molde se deduce perfectamente de la observación de los dibujos, y se realiza de la siguiente manera:

30 Originalmente, el molde se encuentra abierto, estando situado, al igual que la horma, en posición invertida.



1 El primer movimiento lo realiza la horma -10- (véase la figura 4ª), que sin necesidad de volteo de ninguna clase entra entre las piezas -1- y -2-, quedando situada su puntera sobre la expansión -5- de la pieza -4-.

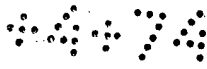
5 Seguidamente las piezas -1- y -2- se cierran, desfasándose en paralelo y abrazan el contorno de la horma, que lleva ya depositado sobre sí el corte al que se la vaya a adicionar la suela.

10 Alcanzada esta situación, o bien el conjunto formado por la horma, y las piezas -1-, -2- y -4-5- es acercado a la pieza -3- que lleva grabado el dibujo del piso, o esta pieza es acercada al otro conjunto, de forma que, cualquiera que sea el sistema adoptado, dicha pieza -3- quede alojada entre las piezas -1- y -2-, y presionada contra la horma -10-.

15 La vulcanización se realiza entonces en unas condiciones óptimas, (véase la figura 7ª donde se ha rayado la zona del material vulcanizado) y, transcurrido el tiempo preciso, se produce la apertura del molde, siguiendo un orden inverso al que se ha descrito para el cierre, permitiendo que la horma con el calzado formado ya salga y quede al alcance del operario encargado de desmontarlo y poner en su sustitución un nuevo corte.

25 No se considera necesario hacer mas extensa esta descripción, para que cualquier persona experta en la materia comprenda perfectamente cual es la idea que se desea registrar, y cuales son las ventajas que de su realización industrial han de derivarse.

30 Por todo ello, y para evitar posibles imitaciones, se presenta esta solicitud pidiendo la explotación en ex-



180585

1 clusiva de la idea descrita, de acuerdo con las considera-
ciones y puntos que se desean reivindicar, que se concretan
en las páginas siguientes:

5 -

-

-

-

10 -

-

-

-

15 -

-

-

-

20 -

-

-

-

25 -

-

-

-

30 -----

180585



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
10 en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

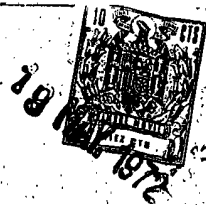
Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:

180585



1 1ª. MOLDE PARA VULCANIZAR SIMULTANEAMENTE EL PISO,
LA BANDELETA Y LA PUNTERA DE UN CALZADO, que siendo del ti-
po de los que trabajan en posición invertida, en colabora-
ción con una horma que puede quedar alojada en su interior
5 y que lleva montados sobre sí el corte sobre el que se vaya
a llevar a cabo la vulcanización, y constituyéndose median-
te dos piezas, que llevan grabado el dibujo que la bandeleta
y que se adaptan a la configuración del contorno de la
planta de la horma, cuyas piezas comportan medios suplementarios
10 para la vulcanización de la puntera y resultan complementadas,
para la formación del molde completo, mediante una tercera
pieza de cierre, que lleva grabado el dibujo del piso y que se
ajusta entre las dos y sobre la citada planta de la horma, se
15 caracteriza esencialmente porque las piezas que llevan grabado
el dibujo de la bandeleta se abren y se cierran sobre la horma
desplazándose siempre en paralelo, y porque las partes anteriores
de las precitadas piezas no llegan a contactar entre sí, cuando
se produce el mutuo acoplamiento, quedando el interespacio
20 resultante cerrado mediante un cuerpo adicional, que complementa
el contorno interior de las piezas en cuestión, para cerrar toda
la periferia de la horma, y que se prolonga por la parte inferior
del molde hasta conformar un medio enterizo de moldeo de la
puntera.

25 2ª. MOLDE PARA VULCANIZAR SIMULTANEAMENTE EL PISO,
LA BANDELETA Y LA PUNTERA DE UN CALZADO, según 1, caracteri-
zado porque el cuerpo que comporta el medio de moldeo de la
puntera cuenta con dos orificios transversalmente pasantes,
paralelos y situados a distinta altura, cada uno de los cuales
30 le sirve de guía y soporte sobre una espiga emergente



19 MAY



180585

1

de cada pieza para la vulcanización de la bandeleta.

5

3ª. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "MOLDE PARA VULCANIZAR SIMULTANEAMENTE EL PISO, LA BANDELETA Y LA PUNTERA DE UN CALZADO".

10

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de once páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 19 de Mayo 1972

BERNARDO UNGRIA

p.p.

15

20

25

30

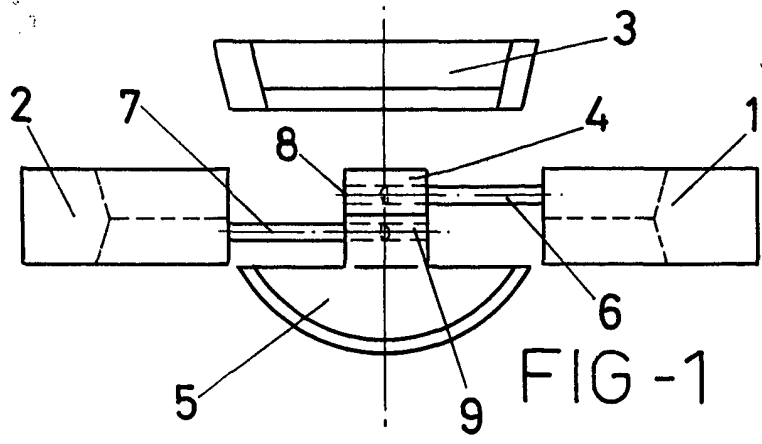
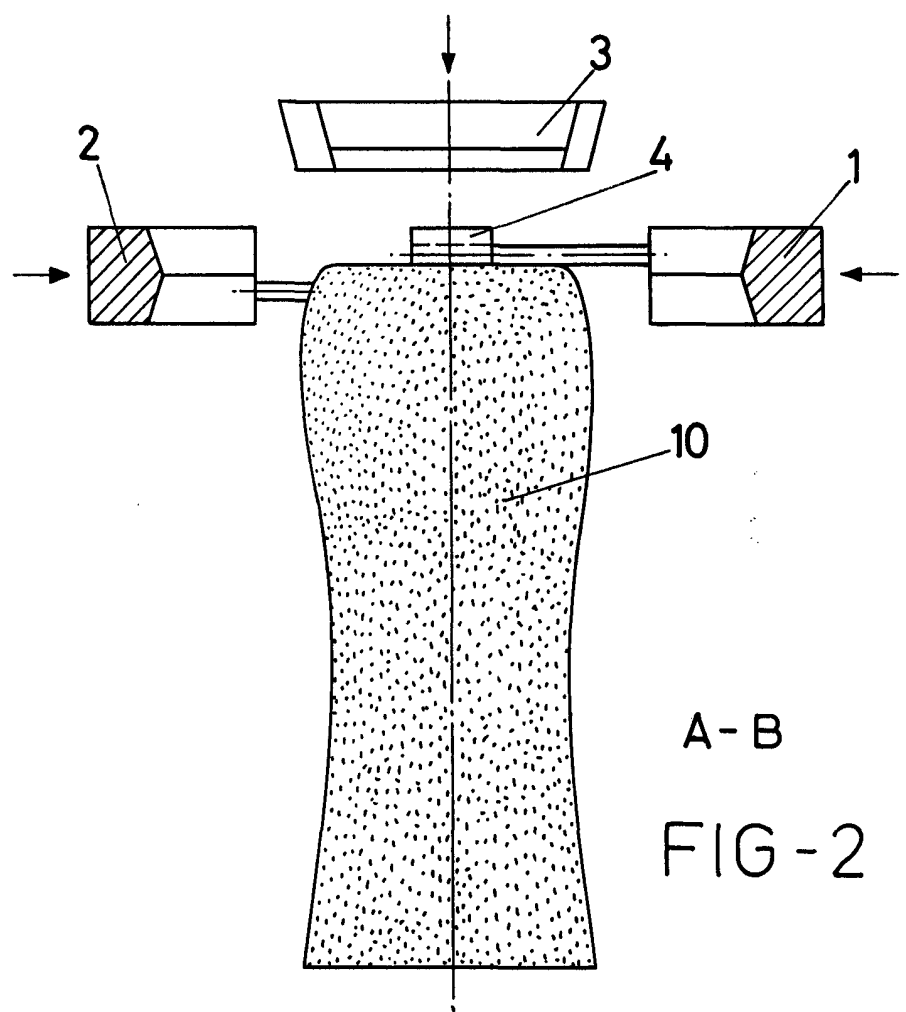


FIG - 1



A - B
FIG - 2

ESCALA VARIABLE

Madrid 9 de mayo de 1972

BERNARDO UNGRIA

p. p.

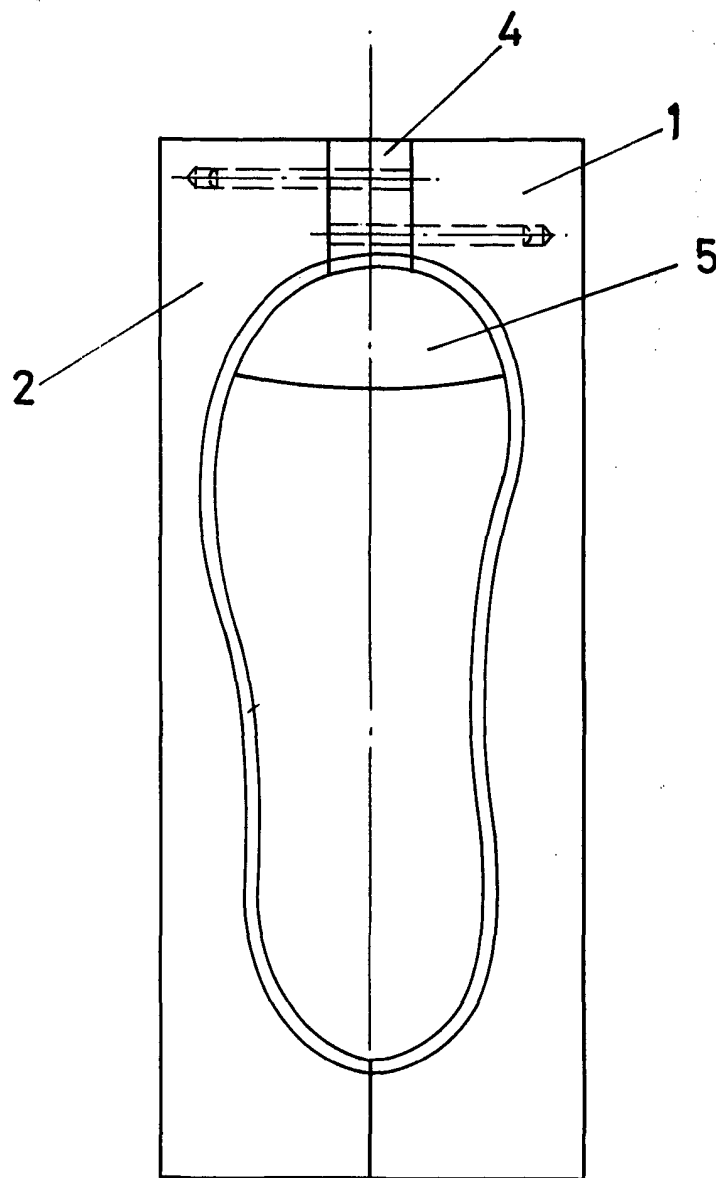


FIG - 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 de mayo de 197 2

BERNARDO UNGRIA

p. p.

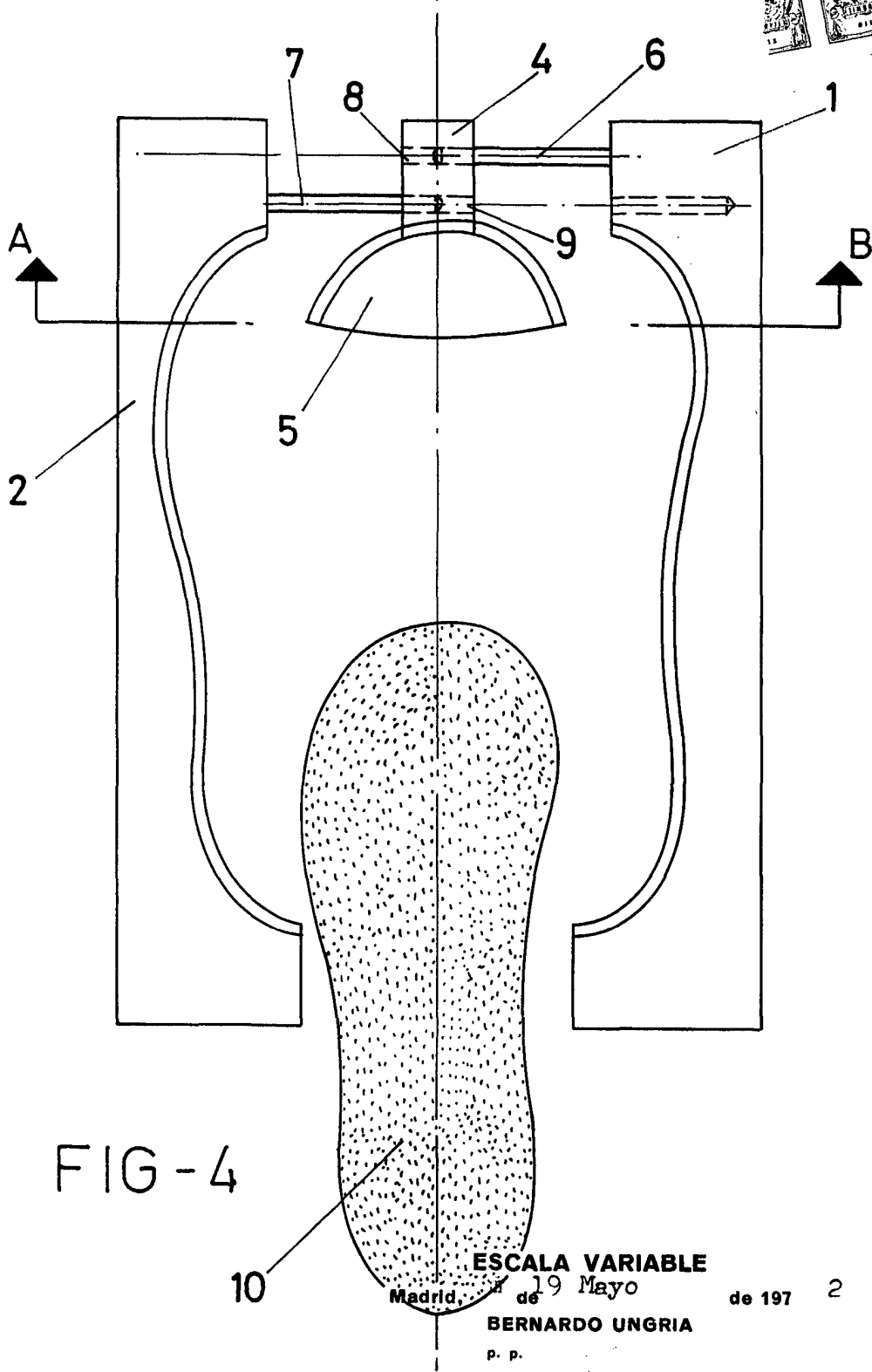
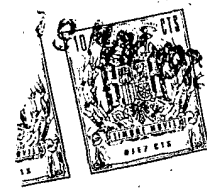


FIG - 4

ESCALA VARIABLE

Madrid, a 19 Mayo de 197 2

BERNARDO UNGRIA

P. P.

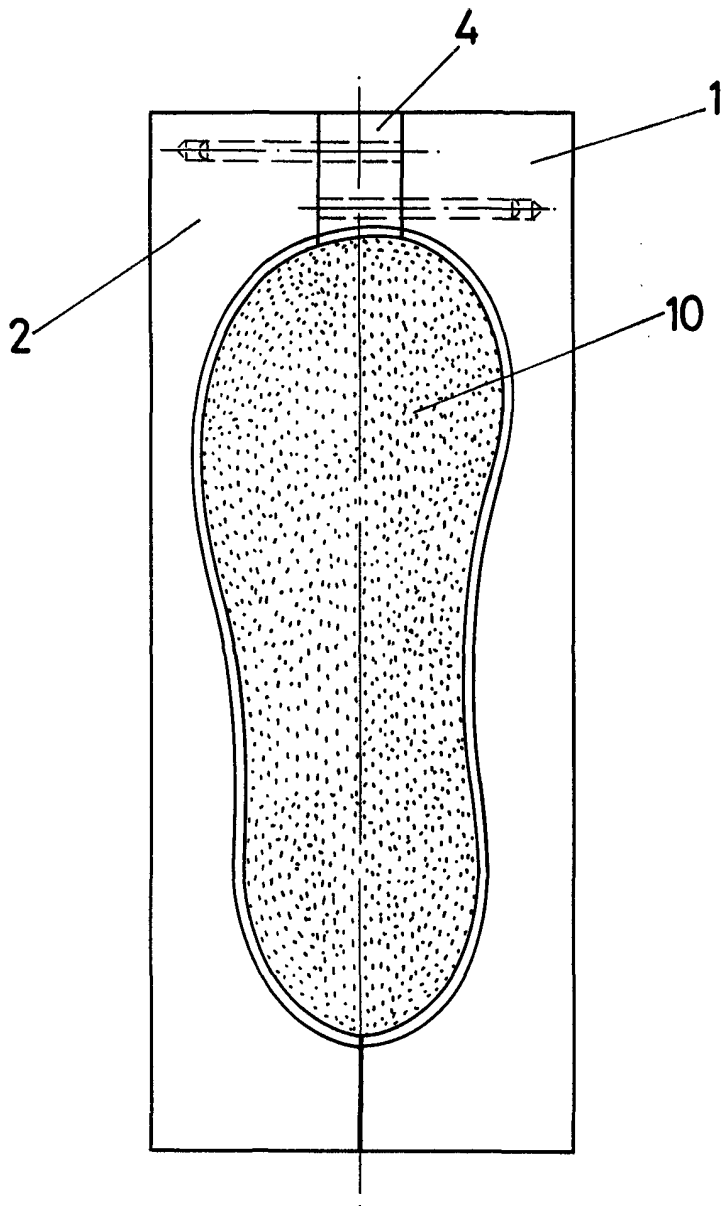


FIG - 6

ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 de mayo de 197 2

BERNARDO UNGRIA

P. P.

180.525



18

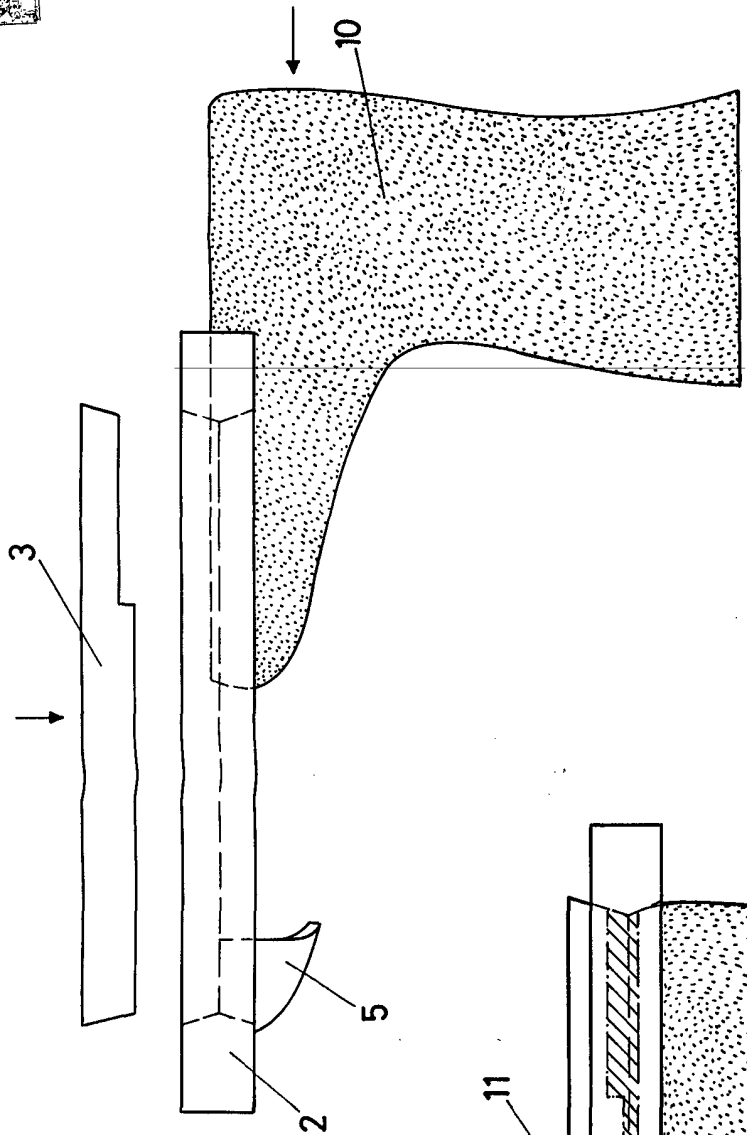


FIG-5

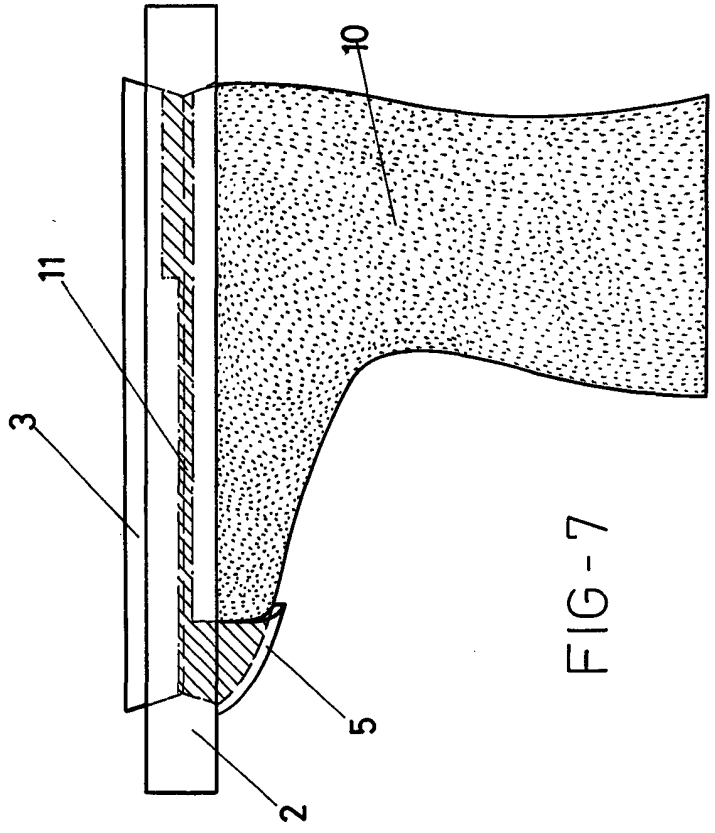


FIG-7

ESCALA VARIABLE
Madrid, 19 de Mayo de 1972
BERNARDO UNGRIA
P. P.